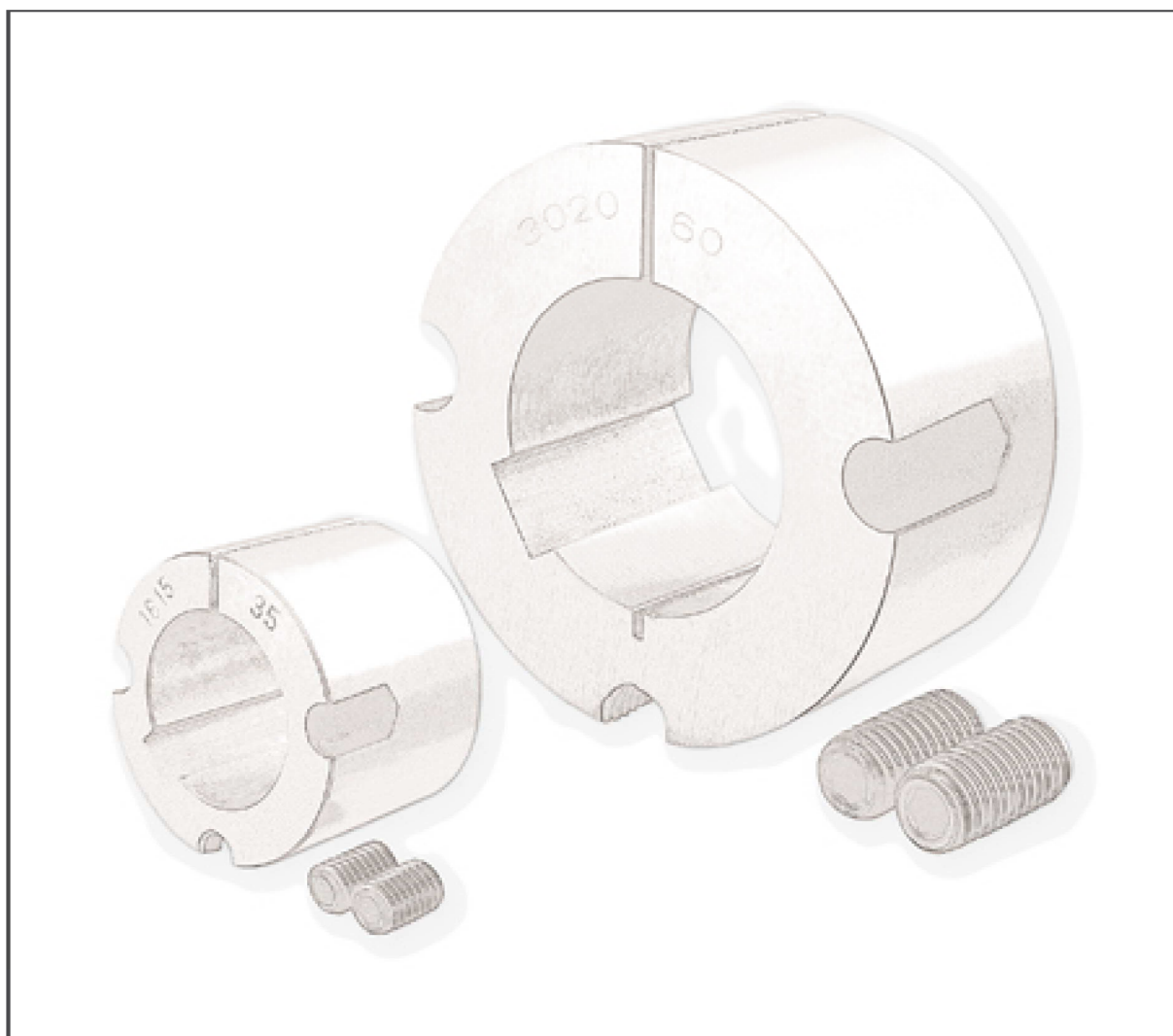


Betriebs- und Wartungsanleitung Taper-Spannbuchsen



LABA-DET B-1013

Taper-Spannbuchsen

mit Nut nach DIN 6885, Teil 1

Mit DESCH Taper-Spannbuchsen werden Scheiben oder Kupplungen auf Wellen befestigt. Bei Keilscheiben reicht diese Befestigung zur Übertragung der Leistung im allgemeinen aus. Eine zusätzliche Passfederverbindung ist nur bei höchster Belastung notwendig. Jede Taper-Buchse ist hierfür mit einer Passfedernut ausgestattet. Die Buchsen können eingesetzt werden bei Wellentoleranzen bis h11 bei max. Ø 30 mm. Darüber hinaus bis h9. Eine ausführliche Einbauanleitung liegt jeder Lieferung bei.



Buchsen-Nr.	Bohrungs-Ø d2 der vorrätigen Buchsen																			
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
1008	10	11	12	15	16	18	19	20	22	24*	25*									
1108	10	11	12	15	16	18	19	20	22	24	25	28*								
1210	11	12	14	15	18	19	20	22	24	25	28	30	32							
1610/1615	15	16	18	19	20	22	24	25	28	30	32	35	38	40	42*					
2012	15	16	18	19	20	22	24	25	28	30	32	35	38	40	42	45	48	50		
2517	16	18	19	20	22	24	25	28	30	32	35	38	40	42	45	48	55	55	60	65*
3020	25	28	30	32	35	38	40	42	45	48	50	55	60	65	70	75				
3030	35	38	40	42	45	48	50	55	60	65	70	75								
3025	35	38	40	42	45	48	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100*			
3535	35	38	40	42	45	48	50	55	60	65	70	75	80	85	90					
4030	40	42	45	48	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115*		
4040	40	42	45	48	50	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100					
4535	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125					
4545	55	60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110								
5040	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125								
5050	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120	125								

Buchsen-Nr.	Bohrungs-Ø d ₂	Nutbreite b	Nuttiefe t ₂
1008	24*/25*	8	2/1,3
1108	28*	8	2
1610/1615	42*	12	2,2
2517	65*	18	2,3
3525	100*	28	4,4
4030	115*	32	5,4

> * Diese Bohrung ist mit Flachnut ausgeführt
 ** für Innensechskantschrauben

Übertragbare Drehmomente von Taper-Spannbuchsen-Verbindung (Rutschmoment ohne Paßfeder) mit Paßfeder und Klemmkraft

Anzugsmomente und Abmessungen der Gewinde / Schlüsselweiten

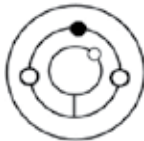
Buchsen Typ	Buchsen Bohrung mm	Anzug Nm	Momente		Klemm- kraft N		
			ohne Paßf. Nm	mit Paßfeder Nm			
1008	12	6	22	136	3990		
	19		37		4940		
	24		58		5490		
1108	19	(5)	40	147	4630		
	24	1/4" sw 3	62		5220		
	28		71		5720		
1210 1215	16	20 (16)	82	407	8840		
	19		105		9800		
	24		140		10900		
1310	32		180	435	12300		
	14		59		210		
	25		120				
1610 1615	35		3/8" sw 5	210	486	8500	
	19			98			9570
	24			135			11900
2012	38		32	240	808	12700	
	50	(27)	265	11500			
		7/16" sw 6	165	14400			
2517	38	49	310	1311	16700		
	48	(40)	420		17000		
	60	1/2" sw 6	380		19200		
3020 3030	38	90	510	2712	22300		
	48	(75)	690		23900		
	60	5/8" sw 8	480		26100		
3535	75	115	900	5062	31500		
	42	(100)	1300		34500		
	60	1/2" sw 10	700		41000		
4040	90	170	1450	8735	49800		
	48	(150)	2300		59000		
	75	5/8" sw 12	1250		68000		
4545	100	190	3460	12430	77200		
	55	(160)	1840		79600		
	75	3/4" sw 14	3000		93000		
5050	100	270	4500	14238	107700		
	125	(230)	3250		91800		
		7/8" sw 14	4800		106600		
angegebene Werte ohne Sicherheit ! Zwischenwerte interpolieren.							
Sicherheitsfaktoren:							
Leichter Anlauf und gleichmäßiger Lauf.					1,0		
Leichter Anlauf und ungleichmäßiger Lauf.					1,5		
Gleichmäßiger schwerer Anlauf und gleichmäßiger oder ungleichmäßiger Lauf.					2,0		
Leichter oder schwerer Anlauf und mäßiger stoßartiger Lauf.					2,5		
Leichter oder schwerer Anlauf und schwerer stoßartiger Lauf oder Reversierbetrieb.					3,0		

TAPER-LOCK® Buchsen

Diese Anweisungen müssen vor dem Einbau oder Betrieb gründlich durchgelesen werden.

Warnung: Um sicherzustellen, dass der Antrieb nicht unerwartet angefahren wird, die Spannungsversorgung abschalten und aussperren und beschildern, bevor hier weitergearbeitet wird. Die Nichtbeachtung dieser Vorsichtsmaßnahmen kann Verletzungen verursachen.

EINBAU:



1006 bis 3030



3535 bis 6050



3535 bis 6050



120100

○ Zur Montage Schrauben einsetzen ● Zur Montage Schrauben einsetzen

1. Welle, Buchsenbohrung, Buchsenaußenseite und Nabenbohrung von Öl, Lack und Schmutz reinigen. Grate abfeilen.
2. Die Buchse in die Nabe einsetzen. Die Lochmuster deckungsgleich ausrichten, nicht die Gewindelöcher (jedes fertiges Loch wird nur an einer Seite verschraubt).
3. Die Feststellschrauben „EIN WENIG“ ölen und in die Löcher mit teilweisem Gewinde drehen, die im obigen Diagramm durch ○ gekennzeichnet sind.

VORSICHT: Buchsenkonus, Buchsenbohrung, Nabenkonus oder Welle nicht schmieren. Das könnte zum Bruch des Produktes führen.

4. Die Baugruppe auf die Welle aufsetzen und eine geringfügige Axialbewegung zulassen, die beim Festziehen entsteht.
5. Die Feststellschrauben auf den in der Tabelle unten angegebenen Drehmomentwert festziehen.

VORSICHT: Keine abgenutzten Inbusschlüssel verwenden. Das könnte eine lose Baugruppe ergeben oder die Schrauben beschädigen.

6. Um die Haltekraft zu erhöhen, die Stirnseite der Buchse mit einem Treiber oder einer Hülse leicht anschlagen. (Die Buchse nicht direkt mit einem Hammer anschlagen.)
7. Die Schrauben nach dem Anschlagen erneut auf den Drehmomentwert festziehen.

VORSICHT: Wenn die Buchse mit geschmierten Produkten wie Ketten, Zahnradern oder Grid-Kupplungen (bei denen die Schmierung undicht sein kann) verwendet wird, sicherstellen, dass alle Pfade, auf denen Schmiermittel austreten könnte, mit RTV oder ähnlichem Dichtmittel abdichten.

8. Die Schraubendrehmomentwerte nach dem anfänglichen Einlaufen und in regelmäßigen Abständen danach nachprüfen. Schritte 5, 6 und 7 wiederholen, falls Teile lose sind.

Warnung: Auf Grund der möglichen Unfallgefahr für Personen und der Gefahr von Sachschäden bei unsachgemäßem Umgang mit den Produkten, ist es wichtig die korrekten Verfahren zu befolgen. Produkte müssen den technischen Informationen im Katalog entsprechend benutzt werden. Korrekte Einbau-, Instandhaltungs- und Betriebsverfahren müssen befolgt werden. Die Anweisungen in der Gebrauchsanleitung müssen befolgt werden. Inspektionen müssen nach Bedarf durchgeführt werden, um unter den gegebenen Bedingungen sicheren Betrieb zu gewährleisten. Angemessene Schutzabdeckungen oder andere geeignete Schutzvorrichtungen sind eventuell erforderlich oder können durch behördliche Sicherheitsvorschriften vorgeschrieben sein; sie werden weder von der Baldor Electric Company geliefert noch fallen sie in den Verantwortungsbereich der Baldor Electric Company. Diese Baugruppe und die zugehörigen Ausrüstungen müssen von qualifiziertem Personal, das mit der Konstruktion und der Funktionsweise aller Systemkomponenten sowie den damit verbundenen Verfahren vertraut ist, eingebaut, eingestellt und gewartet werden. Bei Risiken für Personal oder Sachanlagen muss eine Haltevorrichtung als integriertes Teil einer angetriebenen Anlage über die Untersetzungsgetriebe-Abtriebswelle hinaus vorgesehen werden.

ZUM AUSBAU:

1. Alle Schrauben entfernen.
2. Die Schrauben in die Löcher einsetzen, die in der Zeichnung durch ● gekennzeichnet sind. Die Buchse lockern, indem die Schrauben abwechselnd festgezogen werden.

HINWEIS: Falls an der gleichen Komponente und Welle zwei Buchsen verwendet werden, eine Buchse komplett festziehen, bevor die zweite festgezogen wird. Beim Einbau der Buchse in ein Produkt aus Sinterstahl (Seilscheibe, Kupplung usw.) die auf der Produktnabe angegebenen empfohlenen Drehmomentwerte einhalten.

Zentrale

MAX LAMB GMBH & CO. KG

Am Bauhof 2
97076 Würzburg

VERTRIEB WÄZLAGER

Telefon: 0931-2794-210
E-Mail: wlz@lamb.de

VERTRIEB ANTRIEBSTECHNIK

Telefon: 0931-2794-260
E-Mail: ant@lamb.de

Niederlassungen

ASCHAFFENBURG

Schwalbenrainweg 30a
63741 Aschaffenburg
Telefon: 06021-3488-0
Telefax: 06021-3488-511
E-Mail: ab@lamb.de

NÜRNBERG

Dieselstraße 18
90765 Fürth
Telefon: 0911-766709-0
Telefax: 0911-766709-611
E-Mail: nb@lamb.de

SCHWEINFURT

Carl-Zeiss-Straße 20
97424 Schweinfurt
Telefon: 09721-7659-0
Telefax: 09721-7659-411
E-Mail: sw@lamb.de

STUTTGART

Heerweg 15/A
73770 Denkendorf
Telefon: 0711-93448-30
Telefax: 0711-93448-311
E-Mail: st@lamb.de

Ideen verbinden, Technik nutzen